

一出—P20塑料花盆模具，花盆模具加工，台州花盆模具厂

产品名称	一出—P20塑料花盆模具，花盆模具加工，台州花盆模具厂
公司名称	台州市浙鹰模塑有限公司
价格	面议
规格参数	主要加工设备: 加工设备数量:5 加工能力:30副每个月
公司地址	台州市黄岩区西城街道双江社区世纪大道1弄7幢1号
联系电话	13616760633

产品详情

供应一出—p20塑料花盆模具，花盆模具加工，台州花盆模具厂

加工能力	快速成型、新产品开发设计、模具设计、模具制造及注塑成型加工。
主要加工设备	cnc加工中心、铣床、磨床、线切割、火花机、注塑机等。
模具钢材	采用进口或国产高质量钢材如p20, 2738, 718,h13,nak80, 2316, 2344,s136h等，通过热处理手段，使钢材达到较高硬度，保证模具寿命。
模具配件及热流道	采用进口或国产高质量的配件及热流道品牌如柳道等。
模具设计软件	cad、ug、pro-e、solidworks, moldflow等。
模具结构设计	<p>合理的模具结构设计是一副合格模具制造的前提，我司模具结构设计师和产品多着丰富的设计工作经验，可以对模具结构和产品结构进行全方面分析（包括斜度，产品表面缩影，浇注系统设计，排气系统设计，冷却系统设计等）这些最容易出的问题都会在模具结构设计时进行反复试验，确保产品设计合理。</p> <p>模具冷却系统设计：冷却系统的设计是一项比较繁锁的工作，即要考虑冷却均匀性又要虑冷却系统对模具整体结构的影响冷却系统的具体位置及尺寸的确定动模或镶件的冷却；侧滑块及侧型芯的冷却；冷却元件的设计及冷却标准元件司在模具设计时就开始分析这些一系列问题，模具采用循环水的方式在模具内流动，降低注塑时的冷却时间，提高产品的生产效率，大大降低生产成本。</p>

模具制作工期	小型模具：35-45天；中大型模具：45-60天。
模具制作工艺流程	审图-备料-加工-模架加工-模芯加工-电极加工-模具零件加工-检验-装配-试模
模具保养注意点	<p>模具保养比模具维修更为重要，模具维修的次数越多，其寿命越短；而模具的使用寿命就会越长。模具保养主要分三点：</p> <p>1．日常保养：各种运动部件如顶针、行位、导柱、导套加油，模面的清洁，这是模具生产时每天要维护的。</p> <p>2．定期保养：定期保养包括日常保养之外还要排气槽的清理，困气烧黑位加磨损部位修正等。</p> <p>3．外观保养：模胚外侧涂油漆，以免生锈，下模时，定模动模应涂上防锈油，闭合严实，防止灰尘进入型腔。</p>
模具报价及打样	<p>模具报价需要客户提供以下信息：</p> <p>1、产品相关图纸、图片或样品。</p> <p>2、注明相关产品尺寸、重量、模具腔数、模具钢材、流道类别、热流道名牌。</p> <p>3、预计订购数量。</p> <p>4、是否含税，含运费。</p>
模具交样日期	以收到客户预付款之日起算起；如客户需要确认图纸后进行加工，交样日期则从图纸之日算起。

模具造型

模具设计

模具加工

试模样品

模具包装

电话：0576 84012717

13616760633

qq：375198421

欢迎新老客户来电洽谈

本产品的主要加工设备是数控铣精雕电火花钻床，加工设备数量是5，加工能力是30副每个月，工艺类型是注射成型模，模具分型面数目是一个，型腔数目是单型腔模具，模具安装方式是固定式模具，适用范围是家电,医疗,汽车,日用品,餐具,家用医院学校办公室，质量体系是iso9001，排列方式是立式，模具材质

是P20,718,2738，加工定制是是，产品包装是木箱或者根据客人的制定要求，品牌是浙鹰，产品周期是25-45天